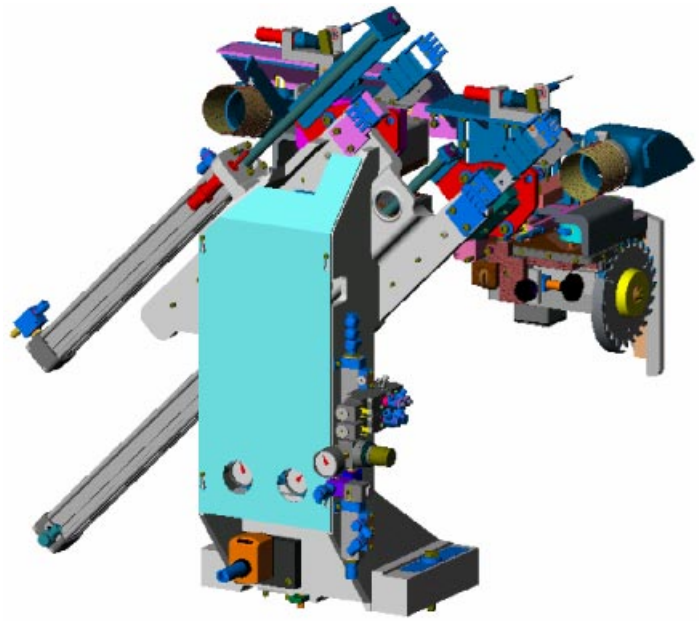
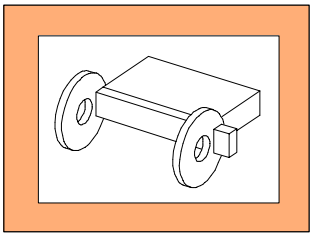
ISTRUZIONI PER L'USO

BORDATRICE

GRUPPO INTESTATORE

1819-1





Attualità del manuale

Questa bordatrice è dotata di un raggruppamento fisso. Il manuale presente contiene anche la descrizione di dispositivi aggiuntivi, ad eccezione delle costruzioni speciali che la ditta Holz–Her offre nella serie di costruzioni–tipi.

Vi preghiamo di prender nota che il presente manuale contiene eventualmente delle istruzioni su dispositivi aggiuntivi che Voi non avete scelti.

Lo svilluppo continuo che garantisce il livello alto di qualità a di sicurezza può portare con sé che le presenti istruzioni non siano completamente identiche con la vostro gruppo. Dato che non possiamo totalmente escludere degli errori Vi preghiamo di accettare che descrizioni, indicazioni e disegni non possono servire di base per rivendicazioni giuridiche.

Informazioni sull'ordine

Si prega di dare le informazioni seguenti:

Titolo del documento
Numero dell'articolo
Data di consegna
Lingua

REICH Spezialmaschinen GmbH
Plochinger Straße 65
72622 Nürtingen
Germania

Telefono +49 7022 702–0
Telefax +49 7022 702 101

E–Mail: marketing@holzher.de
Internet: http://www.holzher.de

Il documento è stato redatto dal reparto tecnico (documentazione) della ditta REICH Spezialmaschinen GmbH.

CAPITOLO

1 Dati tecnici

1.1 Dati caratteristici . . . . . **1** – 1
1.2 Peso . . . . . **1** – 1
1.3 Campo d’applicazione . . . . . **1** – 1
1.4 Modo di funzionamento . . . . . **1** – 1
1.5 Uso conforme alle norme . . . . . **1** – 2
1.6 Dimensioni del gruppo . . . . . **1** – 3
1.7 Dimensioni di lavoro . . . . . **1** – 5
1.8 Motore dell’intestatore . . . . . **1** – 6
1.9 Collegamento elettrico . . . . . **1** – 6
1.10 Aspirazione . . . . . **1** – 6
1.11 Aria compressa . . . . . **1** – 6
1.12 Utensili . . . . . **1** – 7
1.12.1 Lama circolare per intestatore . . . . . **1** – 7
1.13 Accessori . . . . . **1** – 7
1.13.1 Utensili di regolazione . . . . . **1** – 7

2 Sicurezza

2.1 Dispositivi di sicurezza . . . . . **2** – 1
2.2 Pericoli rimanenti . . . . . **2** – 2

3 Costruzione e modo di funzionamento

3.1 Rappresentazione generale . . . . . **3** – 1
3.2 Modo di funzionamento . . . . . **3** – 1
3.3 Costruzione . . . . . **3** – 2
3.4 Limitazioni . . . . . **3** – 4

Sommario

CAPITOLO

4 Messa in funzione

4.1 Posizioni finali dalle unità dell'intestatore . . . . . **4** – 1
4.1.1 Interruttore principale «STOP» . . . . . **4** – 1
4.1.2 Interruttore principale «START» . . . . . **4** – 1
4.1.3 Accendere dal quadro di comando il gruppo intestatore preselezionato . . . . . **4** – 1

5 Regolazione del gruppo intestatore

5.1 Orientamento del tastatore parallelamente alla lama circolare . . . . . **5** – 1
5.1.1 Orientamento verticale . . . . . **5** – 1
5.1.2 Orientamento orizzontale . . . . . **5** – 2
5.2 Sporgenza degli spigoli alle estremità del pezzo (a livello) . . . . . **5** – 3
5.2.1 Gruppo di taglio anteriore . . . . . **5** – 3
5.2.2 Gruppo di taglio posteriore . . . . . **5** – 4
5.3 Sporgenza degli spigoli alle estremità del pezzo con lama circolare ruotata (smussatura) . . . . . **5** – 5
5.3.1 Gruppo di taglio posteriore – correzione precisa del fulcro . . . . . **5** – 6
5.3.2 Gruppo di taglio anteriore – correzione precisa del fulcro . . . . . **5** – 6
5.4 Cambio utensili . . . . . **5** – 7

6 Manutenzione

6.1 Indicazioni generali . . . . . **6** – 1
6.2 Sommario della manutenzione . . . . . **6** – 2

7 Identificare e riparare anomalie di funzionamento . . . . . **7** – 1

8 Note . . . . . **8** – 1

Spiegazione:
I segni di correzione che indicano gli aggiornamenti nelle edizioni nuove e rivedute figurano sul margine o dentro tabelle / grafici.

⚠ ATTENZIONE

Il gruppo funziona solamente collegato a un convertitore di frequenza 200 Hz. ◀

1.1 Dati caratteristici

Denominazione

Gruppo intestatore
Tipo 1819–1

Produttore

Tipo No. seriale

Anno No. di serie

incollare targhetta tipo 131.0801
Schild, Typ 1310801 einkleben

1.2 Peso

Tipo	1819-1	
Peso	125 kg	

1.3 Campo d'applicazione

Il gruppo intestatore è costituito da due gruppi separati, ciascuno con un motore, una lama e un piede in comune. Tronca a filo, al passaggio, i bordi sporgenti dalle parti frontali del lato anteriore e posteriore del particolare. Queste sporgenze vengono a crearsi inevitabilmente poiché i bordi vengono incollati al passaggio sulle superfici laterali di particolari a forma di lastra di legno o materiali con proprietà fisiche e tecnologiche simili a quelle del legno, quali pannelli truciolati, pannelli di masonite, MDF ecc. e devono quindi essere più lunghi della lunghezza dei particolari.

Gli intestatori si possono inclinare orizzontalmente (smussatura) fino a 15 gradi.

È possibile selezionare il taglio diritto o il taglio inclinato (smussatura) da applicare per i bordi sporgenti dal lato anteriore e posteriore del particolare.

1.4 Modo di funzionamento

Il pezzo viene appoggiato su una catena di trasporto azionata continuamente con maglie in materiale plastico rivestite e condotte esattamente; viene premuto sopra con rulli pressori gommati non azionati oppure mediante una leva a rulli a molla con una cinghia composita chiusa rotante, in modo tale che non si sposti passando così davanti all'ugello di applicazione del gruppo intestatore.

Il gruppo anteriore viene trasportato in direzione orizzontale tramite il suo tastatore fisso dalla parte frontale del particolare mentre l'unità di taglio sega il bordo sporgente frontalmente dall'alto verso il basso. Quindi l'unità di taglio si immerge sotto il particolare, si sposta lateralmente (fino a 25 mm di spessore del bordo) e il gruppo si porta nella posizione finale superiore a destra.

Continuazione

Il gruppo posteriore si abbassa prima di raggiungere l'estremità del particolare. Il rullo copiatore del tastatore si appoggia sulla superficie del particolare e scorre sul lato posteriore. Il gruppo posteriore segue il particolare e taglia il bordo sporgente frontalmente.
Quindi il gruppo si riporta in posizione di riposo.

Ad eccezione del movimento in cui il gruppo viene trascinato con il tastatore dal particolare, tutti i movimenti del gruppo hanno luogo pneumaticamente. La sporgenza dei bordi viene regolata tramite mandrini di regolazione manuali.

1.5 Uso conforme alle norme

Con l'intestatore vengono troncati, durante il passaggio attraverso una bordatrice, i bordi di materiale sintetico o legno incollati su un particolare e sporgenti frontalmente da entrambe le estremità.

Dimensioni di lavoro ammessi vedi punto 1.7.

Prima di lavorare su bordi di alluminio si deve contattare il produttore della macchina.

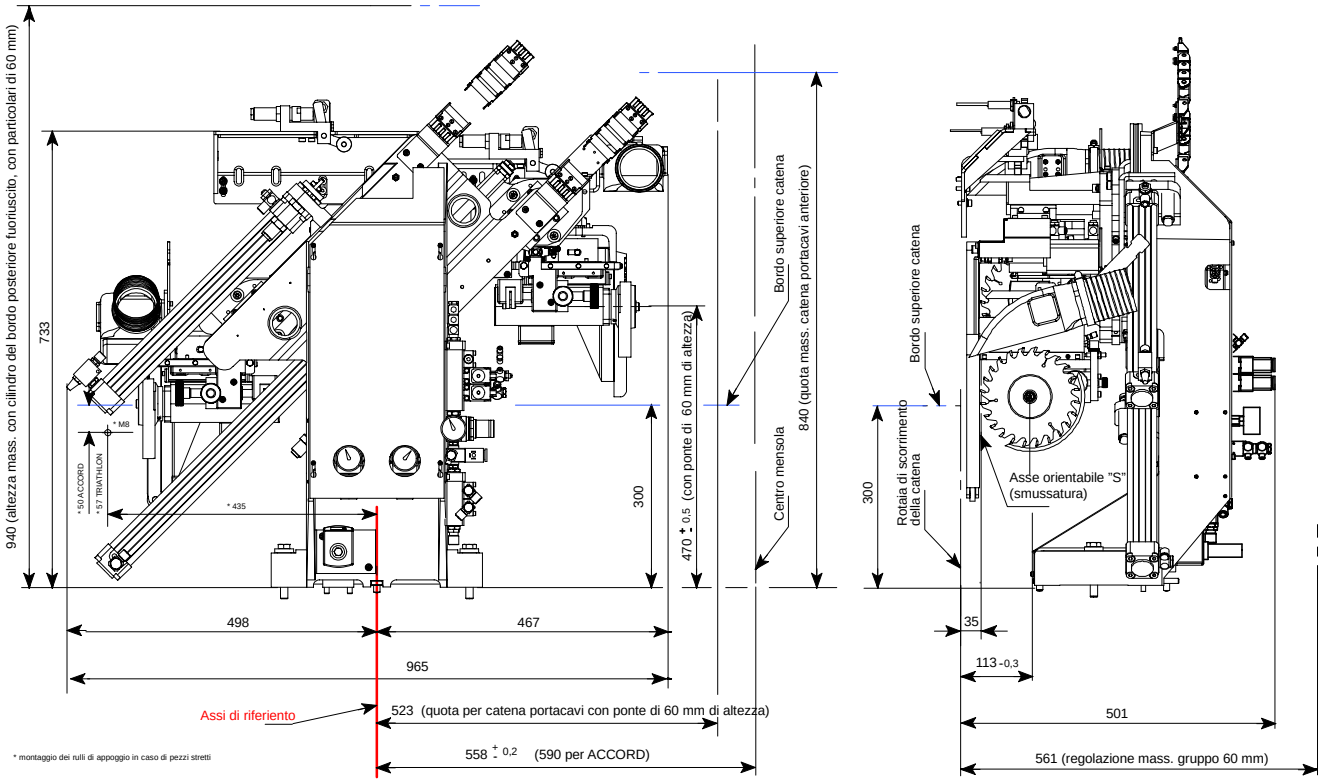
Ogni altro uso è ritenuto di non essere conforme alle norme, p. es. lavorazione dei materiali metallici o metalliferi.

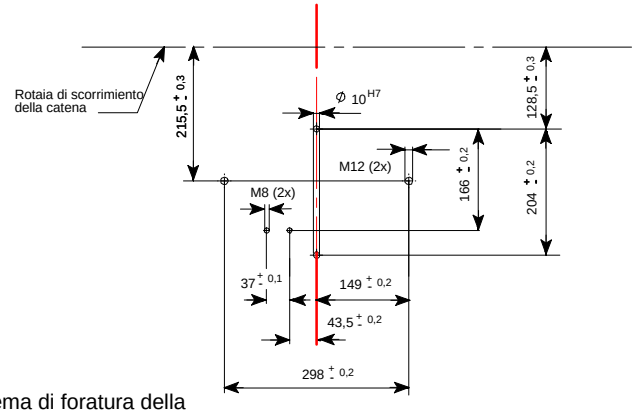
Il produttore non é responsabile dei guasti risultanti in seguito; l'utente ci agisce a proprio rischio.

1.6 Dimensioni del gruppo

Tipo	1819-1	
Larghezza	965 mm	
Altezza	940 mm	
Profonditá con regolazione gruppo	501 mm + 60 mm spostamento	

Dimensioni in mm


940 (altezza mass. con cilindro del bordo posteriore fuoriuscito, con particolari di 60 mm)
733
* M8
* 50 ACCORD
* 57 TRIATHLON
* 435
300
470 +- 0,5 (con ponte di 60 mm di altezza)
Bordo superiore catena
840 (quota mass. catena portacavi anteriore)
Centro mensola
498
467
965
Assi di riferiento
523 (quota per catena portacavi con ponte di 60 mm di altezza)
558 +- 0,2 (590 per ACCORD)
* montaggio dei rulli di appoggio in caso di pezzi stretti
Bordo superiore catena
300
Rotaia di scorrimento della catena
Asse orientabile "S" (smussatura)
35
113 -0,3
501
561 (regolazione mass. gruppo 60 mm)

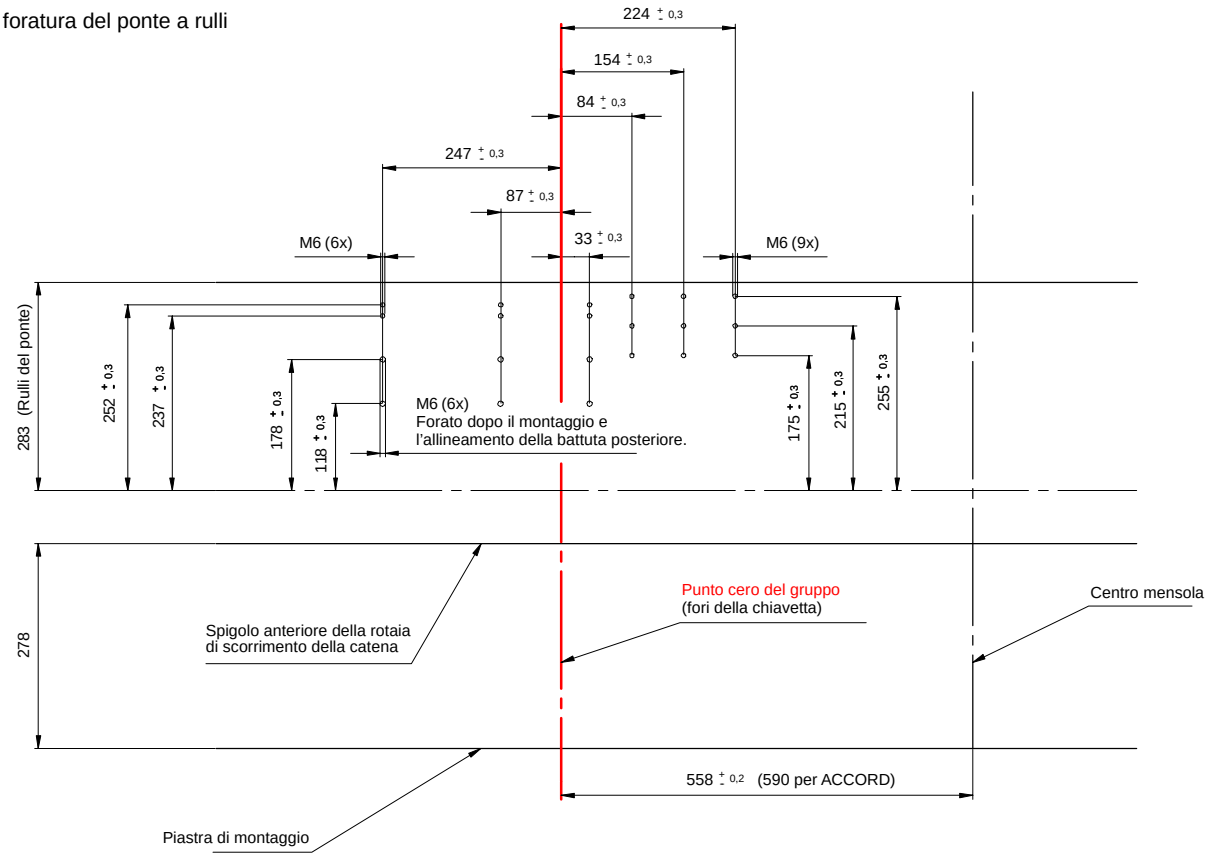


Schema di foratura della piastra di montaggio

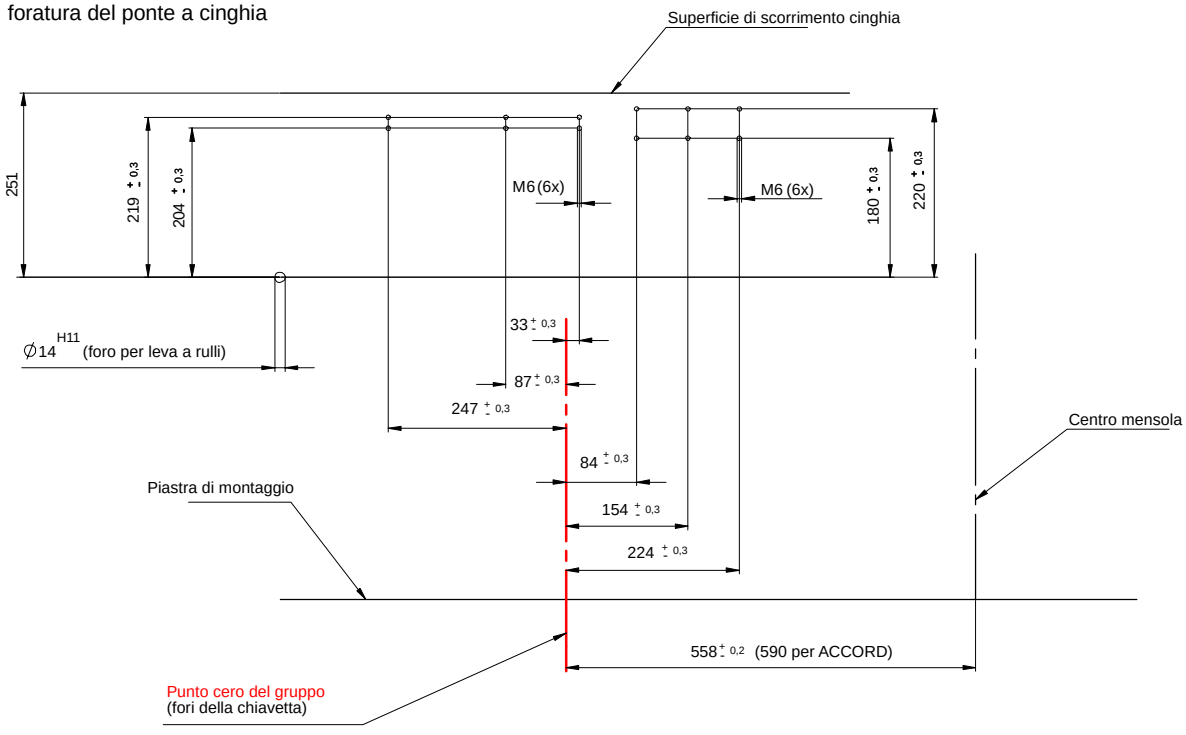
2763672 Ind. AD

Dimensioni in mm

Schema di foratura del ponte a rulli

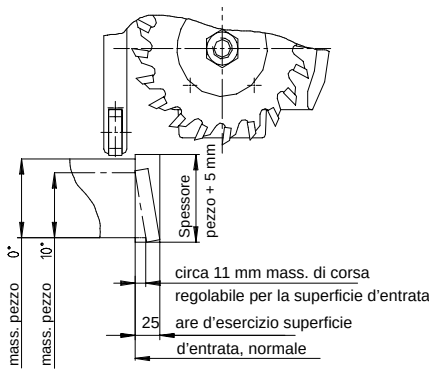


Schema di foratura del ponte a cinghia



276.3672 Ind. AA

1.7 Dimensioni di lavoro

Tipo	1819-1	
Sezione incrociata del bordo – 60 mm spessore pezzo mass.	30 x 65 mm	A seconda del materiale, della velocità di avanzamento, della potenza del gruppo incollaggio e delle esigenze di qualità.
Sezione incrociata del bordo (dipendente del materiale)	1. Per il lavoro senza inclinazione sul 1. e 2. lato mass. 30 x 65 mm con spessore pannello 60 mm, però non oltre + 5 mm rispetto allo spessore pannello. 2. Per il lavoro inclinato vale il valore mass. per tutti i bordi. La sezione incrociata del bordo deve essere nella tollerenza = 15 mm e altezza bordo = 5 mm + spessore pannello.	
Tolleranza d'orientamento inserimento pannello	Solo per base inclinabile: mass. 10 gradi per i gruppi: caricatore bordi, gruppo incollaggio e gruppo pressore.	
Tolleranza regolabile inserimento pannello	Solo per base inclinabile: mass. 11 mm per la guida d'en-trata, gruppo incollaggio e gruppo pressore.	
Sporgenza del bordo in lunghezza rispetto al pezzo	20 mm	
Velocità di avanzamento pezzo da lavorare	8 – 20 m/min	
Lunghezza pezzo min.	140 mm	
Intervalli pezzi	900 mm (dipendente del avanzamento)	
Orientamento seghe circolare – orizzontale	0 – 15 gradi	
Spessore pezzo mass.	60 mm	

Continuazione

1.8 Motore dell'intestatore

controllato con convertitore di frequenza statico

Tipo	1819-1	
Tensione motore	200 V 200 Hz	
Potenza motore (nominale)	2 x 0,45 kW	
Corrente	2 x 2,5 A	
Giri utensili (rotazione vuota)	12000 min^{-1}	

1.9 Collegamento elettrico

Tipo	1819-1	
Tensione	200 V 200 Hz	
Potenza	0,9 kW	
Corrente	5,0 A	
Tensione di comando	24 V DC / 2,0 A	

1.10 Aspirazione

Tipo	1819-1	
Bisogno d'aria	700 m^3/h	
Depressione statica	–	
Attacco d'aspirazione	2 x ∅ 70 mm	

1.11 Aria compressa

Tipo	1819-1	
Pressione d'esercizio	6 bar $^{-0,5}$ (6 x 10^5 Pa)	
Consumo d'aria	220 L/min (dipendente del avanzamento)	

1.12 Utensili

1.12.1 Lama circolare per intestatore

⚠ ATTENZIONE

Come utensili macchina devono essere utilizzate solo lame circolari ai sensi della norma EN 847-1, con le dimensioni consigliate dal produttore della macchina.
È vietato adoperare nel gruppo di taglio lame circolari incrinate o deformate nonché usare lame circolari in acciaio superrapido altolegato (HSS).
Il materiale e l'esecuzione tecnica degli utensili devono essere (mantenuti) in modo da resistere alle sollecitazioni previste in fabbrica nell'impiego appropriato previsto.
Osservare la direzione di rotazione e non superare le indicazioni dei numeri di giri sulle lame di sega circolare. ◀

Lama della sega circolare per intestatore con denti HM, HL 15

Denti	Ø - esterno	Larghezza di taglio	Ø - foro	Qt. denti	Uso	No. d'art.
Denti altern.	160 mm	3,2 mm	30 mm	24	Impiallacciatura Bordi di ABS/PVC Bordi di massello	Lato anteriore e lato posteriore 0149330

1.13 Accessori

1.13.1 Utensili di regolazione

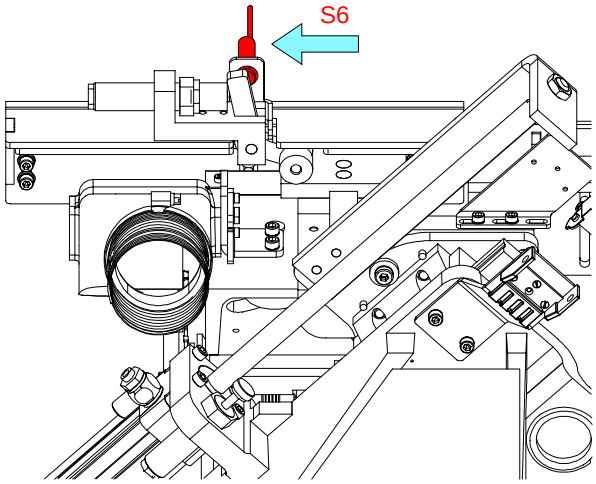
	1819-1	Uso
Chiave esagona ad angolo	SW 3 – 4 – 5 – 6 ISO 2936	Lavori di regolazione, cambio della lama circolare

– Pagina vuota –

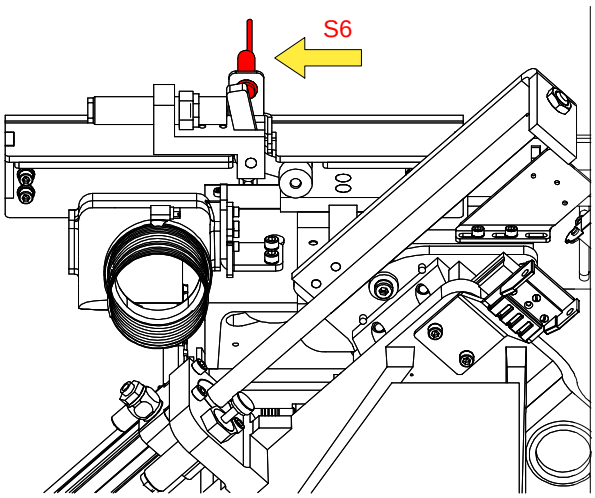
Vedi anche manuale d'istruzioni della macchina base, capitolo sicurezza.

2.1 Dispositivi di sicurezza

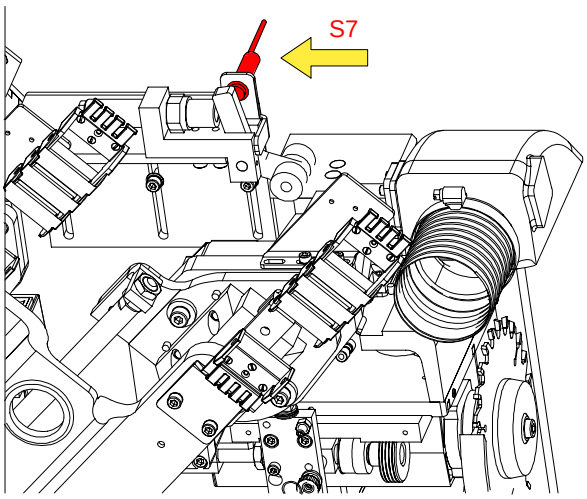
- Il gruppo intestatore e posizionato sotto il coperchio di protezione (23) della macchina base. L'azionamento del gruppo puó avvenire solamente con il coperchio di protezione chiuso (23) e l'interruttore S6 inserito.



- L'avanzamento della macchina base si arresta nel momento in cui il particolare raggiunge un determinato punto in linea a causa della distanza troppo breve, nonostante non siano ancora attivati gli interruttori di comando S6 e S7 con il bordo anteriore selezionato.

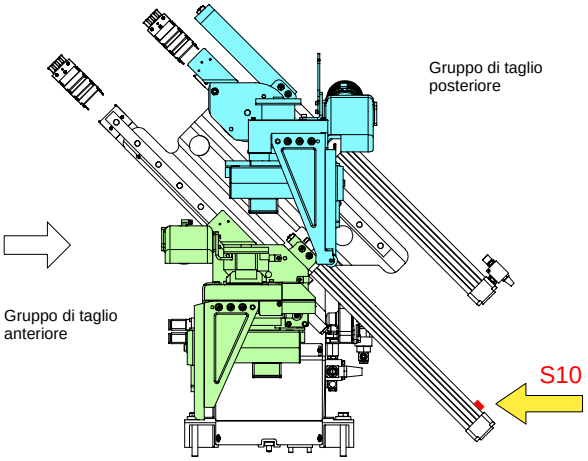


Lato posteriore

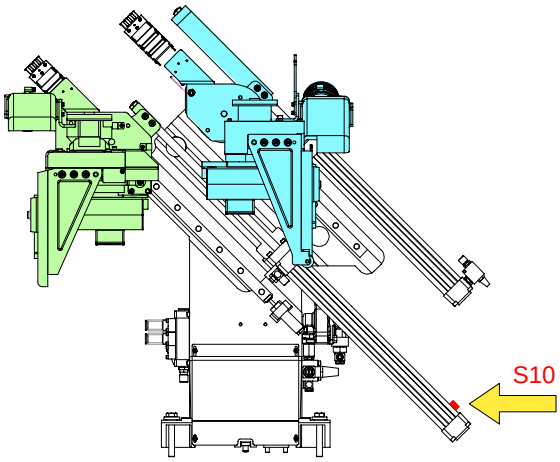


Lato anteriore

- Con la macchina spenta il gruppo anteriore é posizionato a basso e il gruppo posteriore sopra. L'interruttore di controllo S 10 deve essere azionato dal gruppo di taglio anteriore, altrimenti non é possibile di fare partire l'avanzamento della catena di trasporto.



Gruppo disinserito



Vista laterale del pezzo

Gruppo inserito

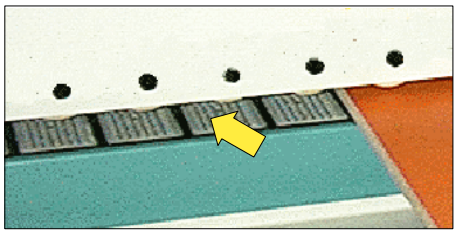
2.2 Pericoli rimanenti

- Nonostante la costruzione e produzione coscienziosa, l'uso delle nostre macchine involge pericoli rimanenti inevitabili.

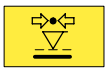
⚠ PERICOLO

Pericoli rimanenti sono:

- La zona non coperta fra la catena di trasporto e il ponte pressore alla macchina base rende possibile lil contatto con gli utensili dei gruppi.
  Non toccare agli utensili in servizio!



- Oltrepassare la pressione limite dai tubi pneumatici.



3.1 Rappresentazione generale

- La realizzazione di questa macchina/questo gruppo è basata su esperienze pratiche di molti anni incluendo i risultati d'estesi studi della ricerca.

3.2 Modo di funzionamento

- Il pezzo viene appoggiato su una catena di trasporto azionata continuamente con maglie in materiale plastico rivestite e condotte esattamente; viene premuto sopra con rulli pressori gommati non azionati oppure mediante una leva a rulli a molla con una cinghia composita chiusa rotante, in modo tale che non si sposti passando così davanti all'ugello di applicazione del gruppo intestatore.

  Il gruppo intestatore è costituito da due gruppi separati, ciascuno con un motore, una lama e un piede in comune. I bordi incollati sulle superfici laterali di elementi a pannelli in legno o materiali con proprietà fisiche e tecnologiche simili a quelle del legno (pannelli truciolati, ecc.) vengono troncati a filo durante il passaggio oppure con un'inclinazione fino a 15 gradi.

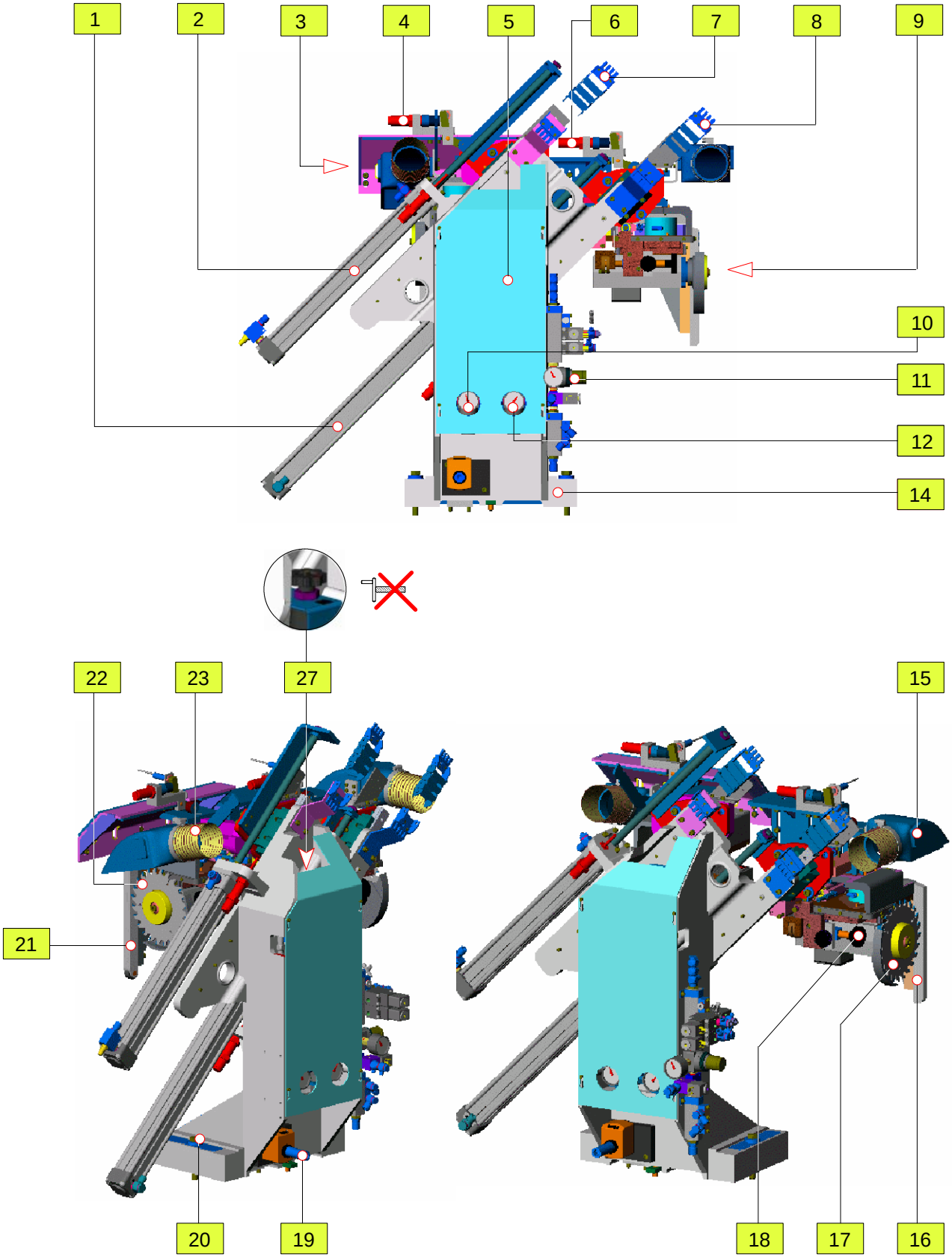
  Il gruppo anteriore viene trasportato in direzione orizzontale tramite il suo tastatore fisso dalla parte frontale del particolare mentre l'unità di taglio sega il bordo sporgente frontalmente dall'alto verso il basso. Quindi l'unità di taglio si immerge sotto il particolare, si sposta lateralmente (fino a 25 mm di spessore del bordo) e il gruppo si porta nella posizione finale superiore a destra.

  Il gruppo posteriore si abbassa prima di raggiungere l'estremità del particolare. Il rullo copiatore del tastatore si appoggia sulla superficie del particolare e scorre sul lato posteriore. Il gruppo posteriore segue il particolare e taglia il bordo sporgente frontalmente.
  Quindi il gruppo si riporta in posizione di riposo.

3.3 Costruzione

VK = gruppo lato anteriore
HK = gruppo lato posteriore

1	Cilindro – VK
2	Cilindro – HK
3	Unità di taglio e battuta in altezza – HK
4	Ammortizzatore battuta in altezza –HK
5	Copertura elementi pneumatici
6	Ammortizzatore battuta in altezza – VK
7	Catena portacavi – HK
8	Catena portacavi – VK
9	Unità di taglio e battuta in altezza – VK
10	Manometro riduttore di pressione – lato asta del cilindro – HK
11	Manometro riduttore di pressione – diverse funzioni
12	Manometro riduttore di pressione – cilindro – VK – SU/GIÙ
14	Basamento
15	Aspirazione – VK
16	Elemento tastatore – VK
17	Lama circolare – VK
18	Mandrino di regolazione della lama circolare del tastatore – VK (lo stesso mandrino si trova nell'unità di taglio posteriore)
19	Dispositivo meccanico di spostamento – gruppo compl.
20	Viti di serraggio – regolazione gruppo compl.
21	Elemento tastatore con rullo – HK
22	Lama circolare – HK
24	Aspirazione – HK
27	Regolazione della velocità di abbassamento dell'unità di taglio VK (l'impostazione di fabbrica non va modificata)


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
14
22
23
27
15
21
20
19
18
17
16

3.4 Limitazioni

⚠ ATTENZIONE

Danneggiamento del particolare o dell'unità di taglio.
Nell'unità di taglio, i fori per le cerniere, cavità di grosse dimensioni e le relative forme del pezzo causano malfunzionamenti nell'elemento tastatore.
Far sempre entrare i pezzi con queste caratteristiche dall'altro lato. ◀

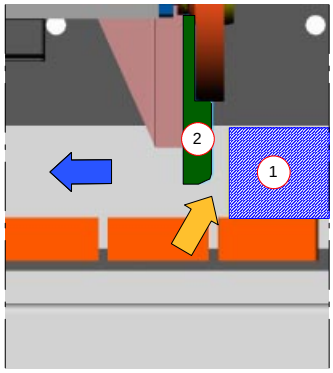
Esempio lato inserimento pezzo

1 = Pezzo

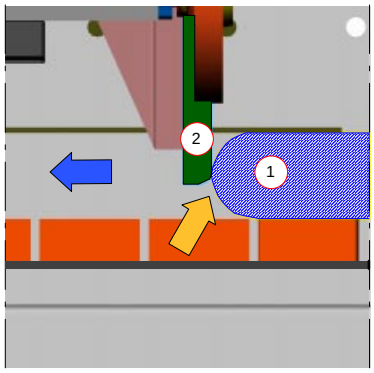
2 = Tastatore

= direzione avanzamento

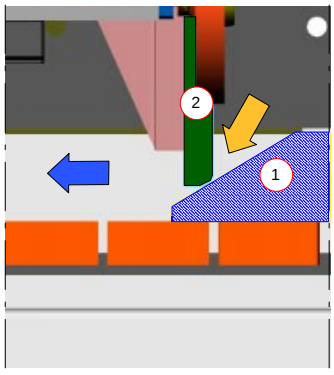
Corretto



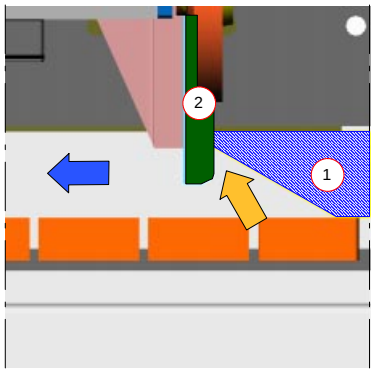
Corretto

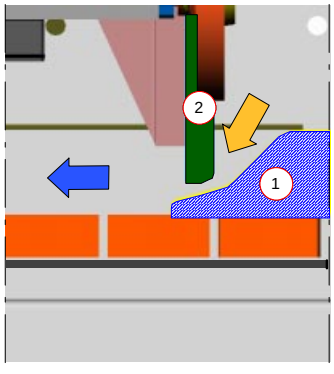


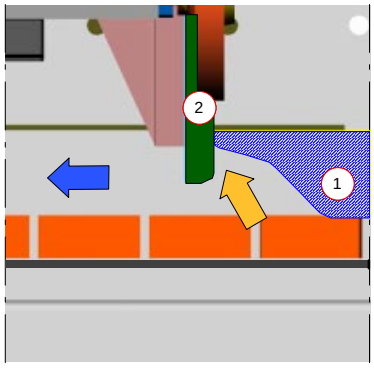
Errato



Corretto

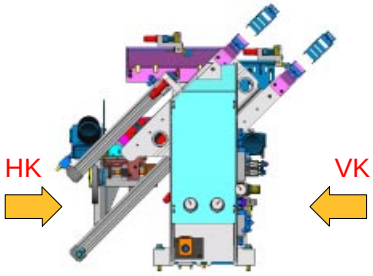






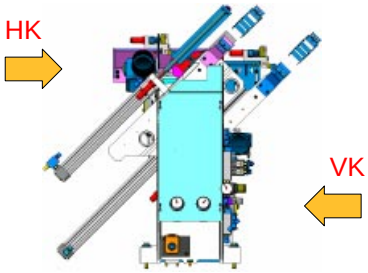
4.1 Posizioni finali dalle unità dell'intestatore

4.1.1 Interruttore principale «STOP»



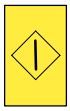
Gruppo anteriore (VK):
posizione finale inferiore
Gruppo posteriore (HK):
posizione finale inferiore

4.1.2 Interruttore principale «START»



Gruppo anteriore (VK):
posizione finale inferiore
Gruppo posteriore (HK):
posizione finale superiore

4.1.3 Accendere dal quadro di comando il gruppo intestatore preselezionato



Gruppo anteriore (VK):
posizione finale superiore
Gruppo posteriore (HK):
posizione finale superiore

– Pagina vuota –

⚠ PERICOLO

Non togliere coperchi di protezione o interruttori di sicurezza!
Questo può causare le più gravi ferite.
Coperchi di protezione e interruttori di sicurezza sono presenti per la vostra propria protezione.

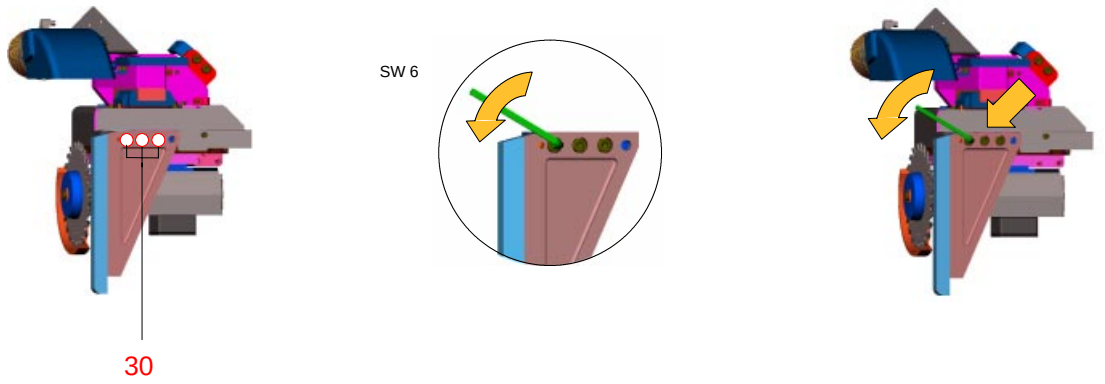
◀

5.1 Orientamento del tastatore parallelamente alla lama circolare (impostazione di fabbrica)

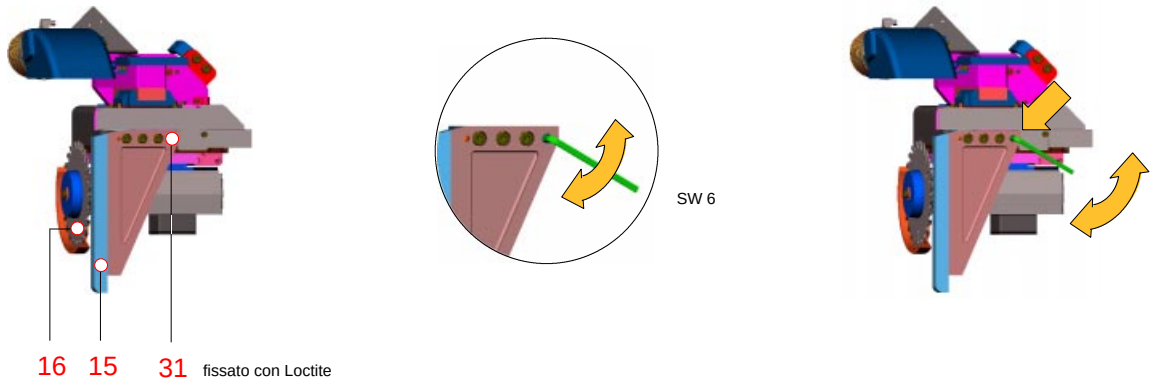
5.1.1 Orientamento verticale

(Sono rappresentate tutte le viste dal lato d'inserimento pezzo:
il tastatore del gruppo bordo anteriore e il tastatore del gruppo bordo posteriore sono identici)

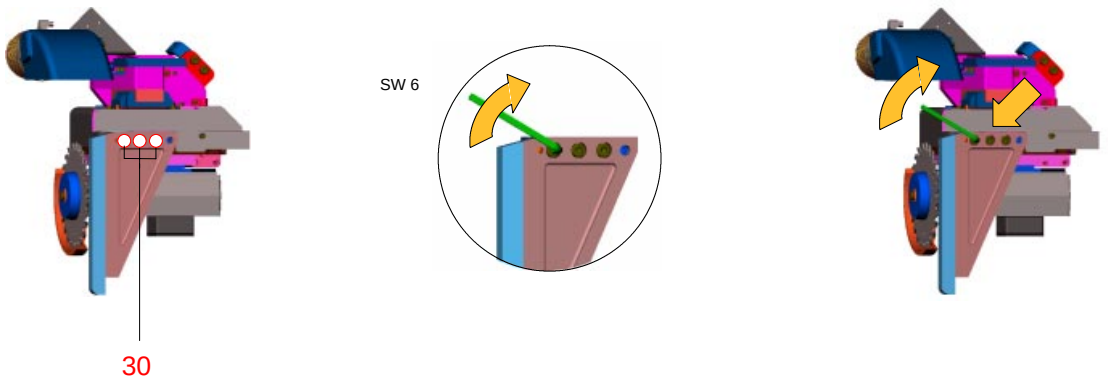
- Allentare le 3 viti (30).



- Fissare la vite ad eccentrico (31) durante la rotazione usando del Loctite.
  Parallelismo misurato tra la lama circolare (16) e l'intera corsa di rilevamento del tastatore (15): 0,05 mm.



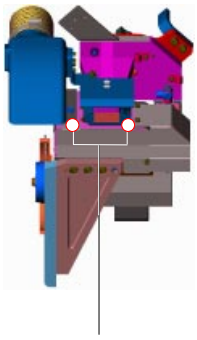
- Stringere le viti (30).



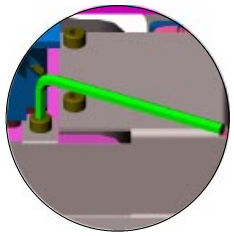
5.1.2 Orientamento orizzontale

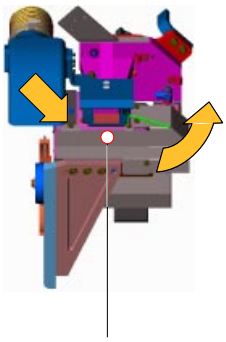
(Sono rappresentate tutte le viste dal lato d'inserimento pezzo:
il tastatore del gruppo bordo anteriore e il tastatore del gruppo bordo posteriore sono identici)

- Allentare le 2 viti (32) e rimuovere il riparo (33).



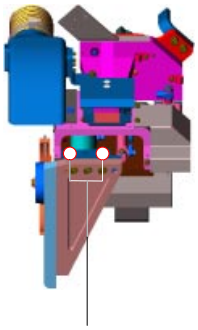
32



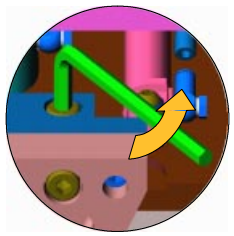


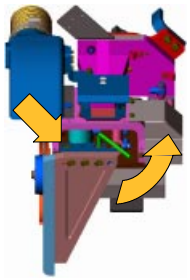
33

- Allentare le 2 viti (34).

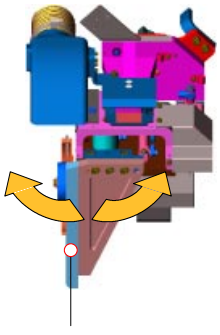


34





- Orientare il tastatore (15) parallelamente alla lama circolare.



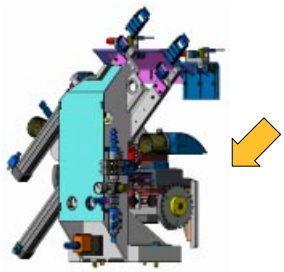
15

- Quindi eseguire il montaggio nell'ordine inverso.

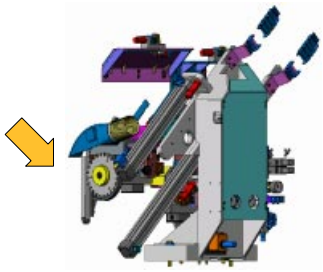
5.2 Sporgenza degli spigoli alle estremità del pezzo (a livello)

- Una volta aperta la calotta di protezione, il gruppo è senza pressione.
  Immergere manualmente il gruppo di taglio anteriore in direzione della catena di trasporto.

Gruppo di taglio anteriore

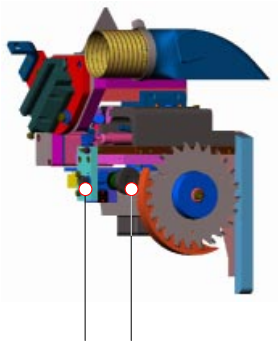


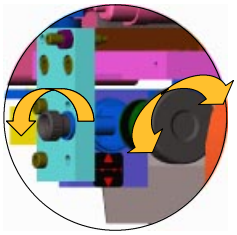
Gruppo di taglio posteriore



5.2.1 Gruppo di taglio anteriore

- Abbassare il gruppo manualmente fino a raggiungere la posizione di riposo.
  Allentare la vite zigrinata (35) e regolare assialmente il motore di taglio tramite la manopola zigrinata (36).





Osservare il gioco del mandrino di regolazione.

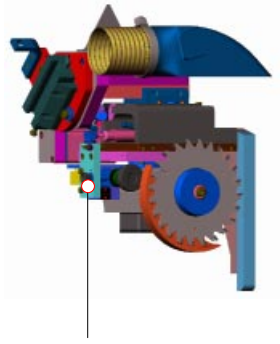
Direzione del movimento

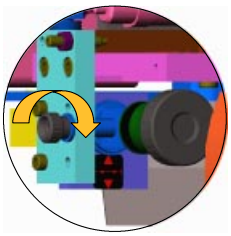
Piú sporgenza sul bordo	Meno sporgenza sul bordo
Superare il valore d'impostazione e poi riportarsi sulla quota da impostare.	Eseguire direttamente la ricerca del valore impostato.

Rotazione destrosa = (+) meno sporgenza sul bordo

Rotazione sinistrosa = (–) piú sporgenza sul bordo

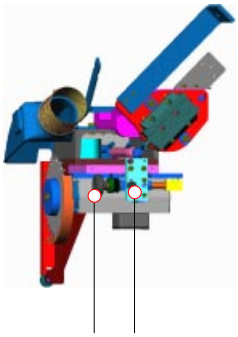
- Stringere la vite zigrinata (35).

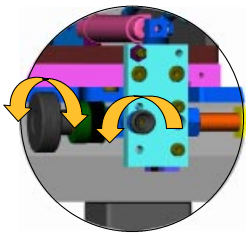




5.2.2 Gruppo di taglio posteriore

- Abbassare il gruppo manualmente fino a raggiungere la posizione di riposo.
  Allentare la vite zigrinata (35) e regolare assialmente il motore di taglio tramite la manopola zigrinata (36).





Osservare il gioco del mandrino di regolazione.

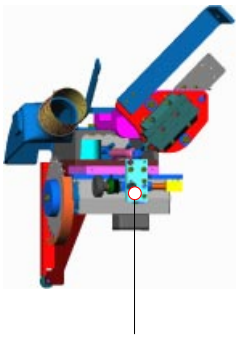
Direzione del movimento

Piú sporgenza sul bordo	Meno sporgenza sul bordo
Superare il valore d'impostazione e poi riportarsi sulla quota da impostare.	Eseguire direttamente la ricerca del valore impostato.

Rotazione destrosa = (+) meno sporgenza sul bordo

Rotazione sinistrosa = (–) piú sporgenza sul bordo

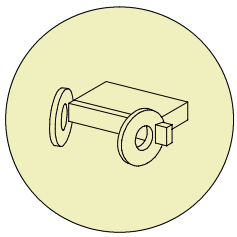
- Stringere la vite zigrinata (35).



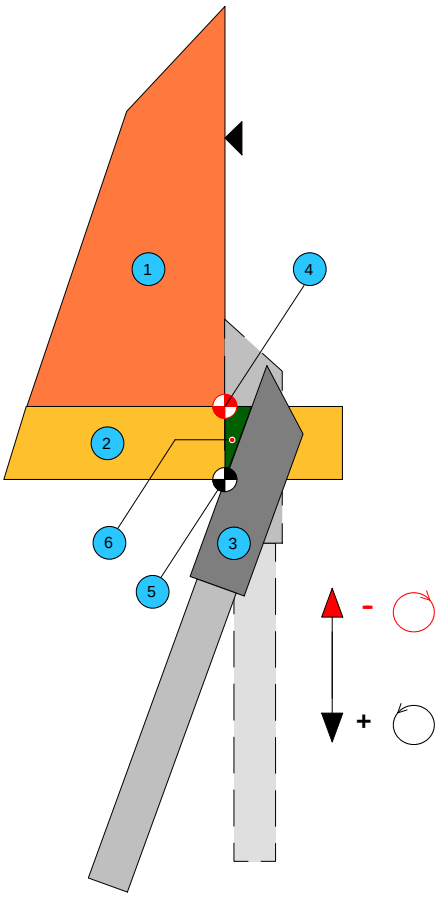
5.3 Sporgenza degli spigoli alle estremità del pezzo con lama circolare ruotata (smussatura)

- Impostare la sporgenza degli spigoli come per «TAGLIO A LIVELLO». (→ capitolo 5.2)
- Ruotare il gruppo di taglio posteriore e/o anteriore.

Modello a «rotazione pneumatica»
Selezionare sul quadro di comando il gruppo di taglio con il tasto di preselezione in posizione «RUOTATO»



- Fulcro ideale della lama circolare



1 = Materiale di supporto
2 = Bordo
3 = Lame circolare ruotata
4 = **Fulcro ideale**
5 = Fulcro spostato
6 = Sporgenza spigoli con fulcro spostato

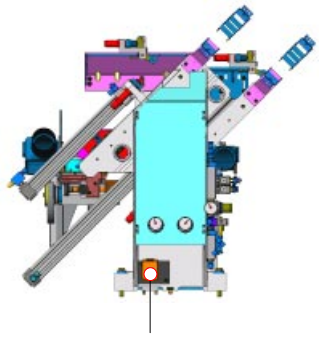
◀ = Tastamento

INDICAZIONE

Se il fulcro ideale di entrambi i gruppi non è corretto, si deve correggere prima quello del gruppo intestatore posteriore. ◀

5.3.1 Gruppo di taglio posteriore - correzione precisa del fulcro

- Far coincidere il fulcro spostato (5) con il fulcro ideale (4) spostando il gruppo con la manovella manuale del dispositivo di regolazione (18).



18

Regolazione nell'intervallo 1-10 mm

Rotazione destrosa (-)

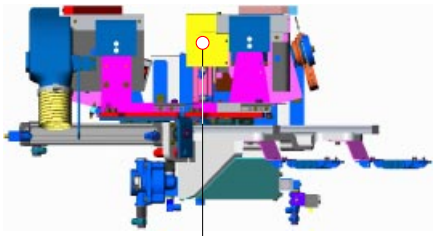
Fulcro lama circolare
verso il pezzo.

Rotazione sinistrosa (+)

Fulcro lama circolare
via dal pezzo.

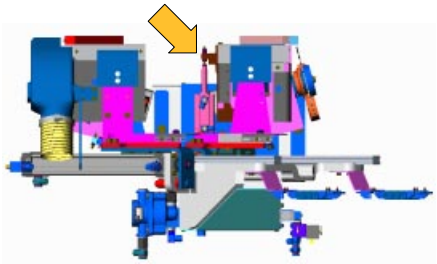
5.3.2 Gruppo di taglio anteriore - correzione precisa del fulcro

- Rimuovere il riparo (37) con un cacciavite esagonale ad angolo da 4.



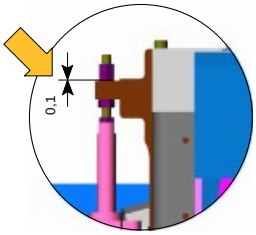
Vista dall'alto

37



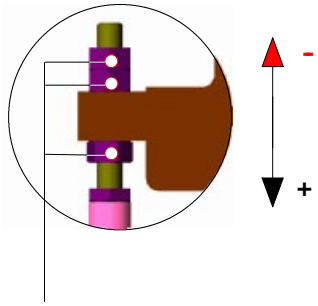
Vista dall'alto

- Far coincidere il fulcro spostato (5) con il fulcro ideale (4) regolando i relativi dadi esagonali (38).Se si applica un solo dado esagonale lo si deve fermare con del Loctite.



Se si applica un solo dado esagonale lo
si deve fermare con del Loctite.

Vista dall'alto



38

Regolazione nell'intervallo 1-10 mm

Fulcro lama circolare
verso il pezzo.

Fulcro lama circolare
via dal pezzo.

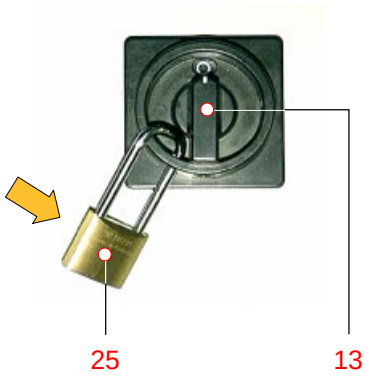
- Montare il riparo (37).

5.4 Cambio utensili

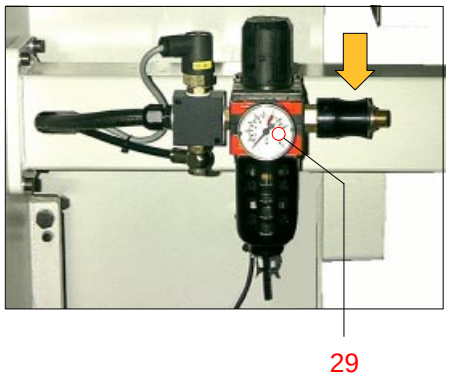
PERICOLO

Speghere i gruppi con il tasto stop (107) al quadro comando della bordatrice.

107 Tasto stop



Durante i lavori alla macchina la tensione deve essere disinserita!
Disinserire l'interruttore principale (13) - posizione «O» - ed assicurarlo a chiave (25).



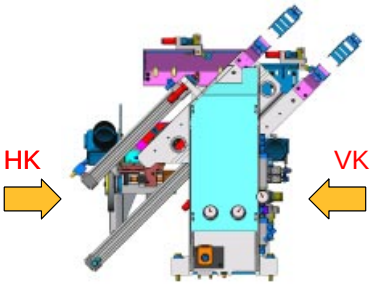
L'alimentazione pneumatica (29) deve essere senza pressione!

Effettuare il cambio utensili con dei guanti di protezione.

- Aprire il coperchio di protezione (23).

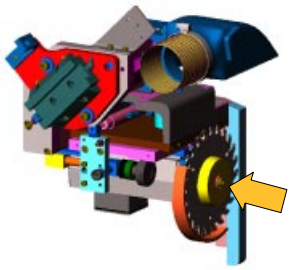
23

- Filetto destrorso dei motori dell'unità di taglio per il lato anteriore e posteriore.

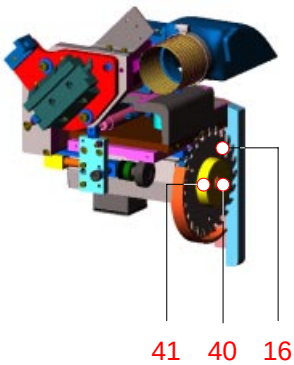


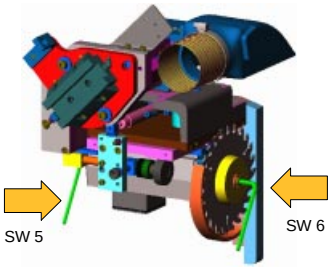
ATTENZIONE

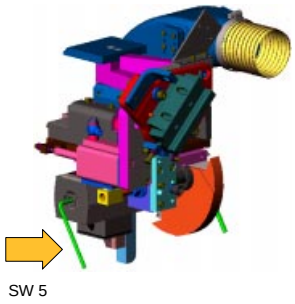
Unità di taglio anteriore (VK)
Allentare la vite nella stessa direzione della freccia di rotazione della sega circolare riportata sulla calotta di protezione.
Unità di taglio posteriore (HK)
Allentare la vite in direzione inversa rispetto alla freccia di rotazione della sega circolare riportata sulla calotta di protezione. ◀



- Fermando con una chiave esagonale ad angolo da 5 sull'estremità l'albero del motore di taglio allentare la vite (40) con la chiave esagonale ad angolo da 6 e rimuovere la flangia (41) assieme alla lama circolare (16).







ATTENZIONE

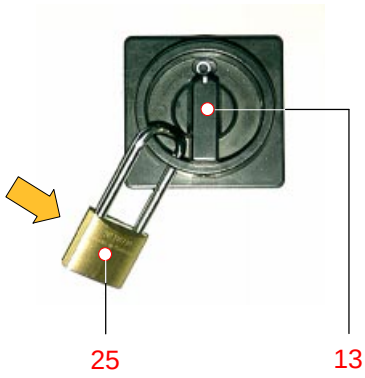
Usare solo lame circolare (16) che tagliano bene e non sono danneggiate ai sensi della norma EN 847-1. Non adoperare lame circolare incrinate o sformate, allo stesso modo è proibito usare lame circolare in acciaio extrarapido. Osservare la direzione di rotazione e non superare le indicazioni dei numeri di giri sulle lame di sega circolare. ◀

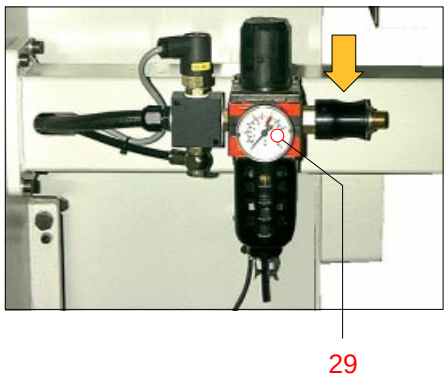
- Prima di rimontare la lama circolare si deve controllare se le superfici di bloccaggio sono pulite ed anche se la flangia di supporto e la flangia di serraggio sono senza bave.

6.1 Indicazioni generali

⚠ PERICOLO

Durante i lavori di manutensione e ispezione si deve osservare il capitolo «Sicurezza» e la macchina deve essere senza tensione né pressione!
Disinserite l'interruttore principale (13) - posizione «O» - e fissatelo con chiave (25).
L'alimentazione pneumatica (29) deve essere senza pressione! ◀





◀

Inquinamento ambientale!
Lo smaltimento e trattamento di rifiuti, impianti, gruppi sostituiti e della macchina intera deve essere effettuato in un modo ecologico e in conformità alle norme di riutilizzazione e prescrizioni di smaltimento del paese. ◀

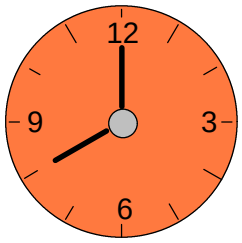
- Pulite la macchina/il gruppo ogni giorno.
  Togliete i trucioli tramite uno scopino, un pennello o sistemi d'aspirazione adatti alla polvere del legno a norma legge.
  Togliete tutti i resti di legno, specialmente nell'ambito del motore, dei mandrini e delle guide.

⚠ PERICOLO

Non soffiare la macchina/il gruppo con aria compressa per pericolosità sanitario!
Utilizzare dei sistemi d'aspirazione collaudati per il polvere di legno. ◀

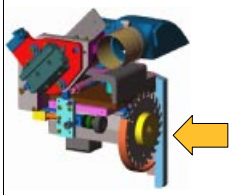
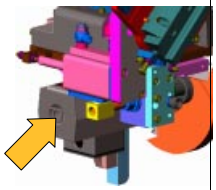
- All'occorrenza, ingrassate leggermente tutte le parte movibili (superfici di scorrimento, viti per lo spostamento e guide.

6.2 Sommario della manutenzione

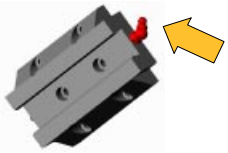


Ritmo di lubrificazione riferito al funzionamento ad 1 turno di lavoro secondo le ore di lavoro

2000 ore ----- 1 – annuale
1000 ore ----- 1/2 – annuale
160 ore ----- mensile
40 ore ----- settimanale
8 ore ----- giornaliero

Pos.	Luogo di manutenzione	Intervallo	Lavoro di manutenzione	Lubrificante	Note
A	Lama della sega circolare	8 ore	Controllo a vista		Osservare le indicazioni del produttore degli utensili.
B	Elemento tastatore	8 ore	Pulire le superfici di copiatura. 		Rimuovere scarti intestati.
C	Motore dell'intestatore	8 ore	Mantenere pulita la griglia della presa d'aria da eventuali impurità. 		

Continuazione

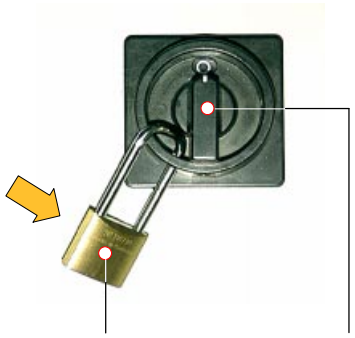
Pos.	Luogo di manutenzione	Intervallo	Lavoro di manutenzione	Lubrificante	Note
D	Carrello di scorrimento	160 ore	Lubrificazione tramite nipplo di lubrificazione conico. 	<u>Ingrassaggio</u> Consigliabile: Grassi di saponi al litio o complessi di litio a base di olio minerale. Viscosità olio di base ISO–VG 68 ... ISO VG 100	<u>Mescolabilità</u> I grassi si possono mescolare tra di loro se: – hanno lo stesso olio di base – coincide il tipo di addensante – le viscosità di base sono simili (non si scostano di più di una classe ISO–VG) – coincide la consistenza (classe NLGI)

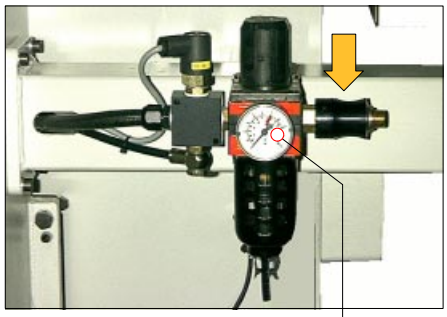
– Pagina vuota –

⚠ PERICOLO

Riparazioni agli impianti elettrici devono solamente essere effettuati da uno specialista qualificato d'elettricità o da persone istruite sotto la direzione/il controllo di uno specialista d'elettricità. Osservate le norme elettrotechniche! ◀

Durante i lavori alla macchina, la tensione deve essere disinserita!
Disinserite l'interruttore principale (13) - posizione «O» - e fissatelo con chiave (25).
L'alimentazione pneumatica (29) deve essere senza pressione! ◀



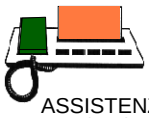


◀

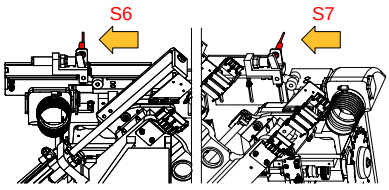
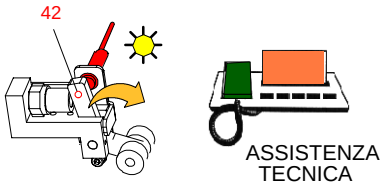
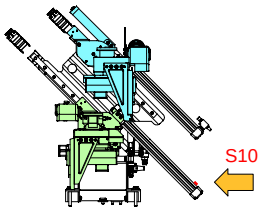
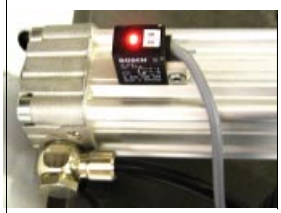
- **Sommario per la riparazione di guasti semplici.**

No.	Anomalia	Causa possibile	Rimedio
1	**Il gruppo intestatore non parte**	a) Il coperchio di protezione della macchina base non è chiuso.	a) Chiudere il coperchio di protezione.
		b) Il gruppo iintestatore non è selezionato al quadro comando	b) Selezionare il gruppo al quadro comando.

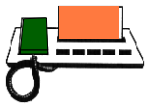
Continuazione

No.	Anomalia	Causa possibile	Rimedio
2	**Segni nell'area di copiatura provenienti dal tastatore**	a) Tastatore sporco.	a) Pulire tastatore.
		b) Spinta del tastatore troppo alta.	b)  ASSISTENZA TECNICA
		c) Tastatore non impostato correttamente.	c) Controllare l'orientamento orizzontale. ⟨→ 5.1.2)

Continuazione

No.	Anomalia	Causa possibile	Rimedio
3	**La macchina si ferma durante il lavoro**	a) Il gruppo intestatore non è in posizione di partenza nel momento in cui entra il particolare. L'interruttore S6 del bordo posteriore o l'interruttore S7 del bordo anteriore selezionato non sono azionati (guasti ecc.). 	a) Controllare il funzionamento del rullo di bloccaggio durante l'entrata del pezzo. Controllare il LED degli interruttori di comando S6 + S7. Azionare la leva di arresto (42) fino a raggiungere la posizione finale. Il LED sul lato posteriore degli interruttori di comando deve accendersi. Sostituire in caso di guasto. 
		b) L'interruttore S10, quando il bordo anteriore è selezionato, non è azionato (guasto ecc.) o è impostato troppo alto/basso. 	b) Allentare il supporto dell'interruttore. Spostare l'interruttore S10 del cilindro verso l'alto, quindi lentamente verso il basso fino a quando non si accende il LED; spostarlo ca. altri 3 mm e bloccare il supporto. Sostituire in caso di guasto. 
4	**Taglio non pulito**	a) Utensile usurato	a) Cambiare utensile.

Continuazione

No.	Anomalia	Causa possibile	Rimedio
5	**L'orientamento 0 0° o 15° non viene eseguito**	a) Spezzoni di bordi o corpi estranei ostacolano il movimento meccanico. VK HK	a) Eliminarli.
6	**Altre anomalie**		 Manuale Autodiagnosi PLC  ASSISTENZA TECNICA

REICH Spezialmaschinen GmbH
Technische Dokumentation
Plochinger Straße 65
72622 Nürtingen
Germania

Telefax +49 7022 702 139

Proposta
Critica
Correzione

Mittente

Commento all’istruzioni per l’uso 1819–1 – Data di edizione 2006/11 – Aggiornamento: Indice AD